

Date: Monday, 1/22/2007 7:43:58 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

| | | | |
|-----------------------|--|------------------|------------------------------|
| Customer | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name | : GPS ANTENNA MOUNT |
| Job Number | : 30339 | | |
| Estimate Number | : 10573 | | |
| P.O. Number | : N/A | Part Number | : D206508011 |
| This Issue | : 1/22/2007 S.O. No. : N/A | Drawing Number | : D206-508-041 REV B2 |
| Prsht Rev. | : NC | Project Number | : N/A |
| First Issue | : N/A Type : PURCHASED PARTS | Drawing Revision | : B2 |
| Previous Run | : 24575 | Material | : N/A |
| Written By | : <u>JS 07.01.22</u> | Due Date | : 2/12/2007 Qty: 10 Um: Each |
| Checked & Approved By | : <u>JS 07.01.22</u> | | |
| Comment | : Est Rev: C 02.05.06 Re-format to purchase at Delastek NG | | |

Additional Product

Job Number:



| | | |
|---------|-----------------------|---------------|
| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|-----|----|------------------|
| 1.0 | DC | DOCUMENT CONTROL |
|-----|----|------------------|



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy paperwork & type labels as per PPP D206-508-011 CHG001

KS 07.01.24

| | | |
|-----|----|------------|
| 2.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 2912

C 07/10/12

Make as per Dwg D206-508-041 (Mold DT8499)

Supplier: Delastek.

DART requires certification of conformity And copy of process sheet.

| | | | |
|-----|-------------|---------------|-------------------|
| 3.0 | D206508011P | D206-508-041P | GPS Antenna Mount |
|-----|-------------|---------------|-------------------|



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

GPS Antenna Mount

| | | |
|-----|-------------|-----------------------|
| 4.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached and Process Sheet

| | | |
|-----|-----|-------------------|
| 5.0 | QC6 | DIMENSIONAL CHECK |
|-----|-----|-------------------|



Comment: DIMENSIONAL CHECK

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: ☒ Date: 07/02/21

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 1/22/2007 7:43:58 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: GPS ANTENNA MOUNT

Job Number: 30339

Part Number: D206508011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

7.0

MS2104206

USE MS21042L06



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 120.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number

Description

Batch

12 MS21042-06

Nut (or L06)

M103344 ✓

8.0

MS35206233

Screw



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 120.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number

Description

Batch

12 MS35206-233

Screw

M13441 ✓

9.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 24.0000 Each(s)/Unit Total : 240.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number

Description

Batch

24 AN960JD6

Washer

M16085 ✓

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D206-508-011

Location:

PPP Rev:

D

7/2/19 (10)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



19 07/02/01
u 07.21

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

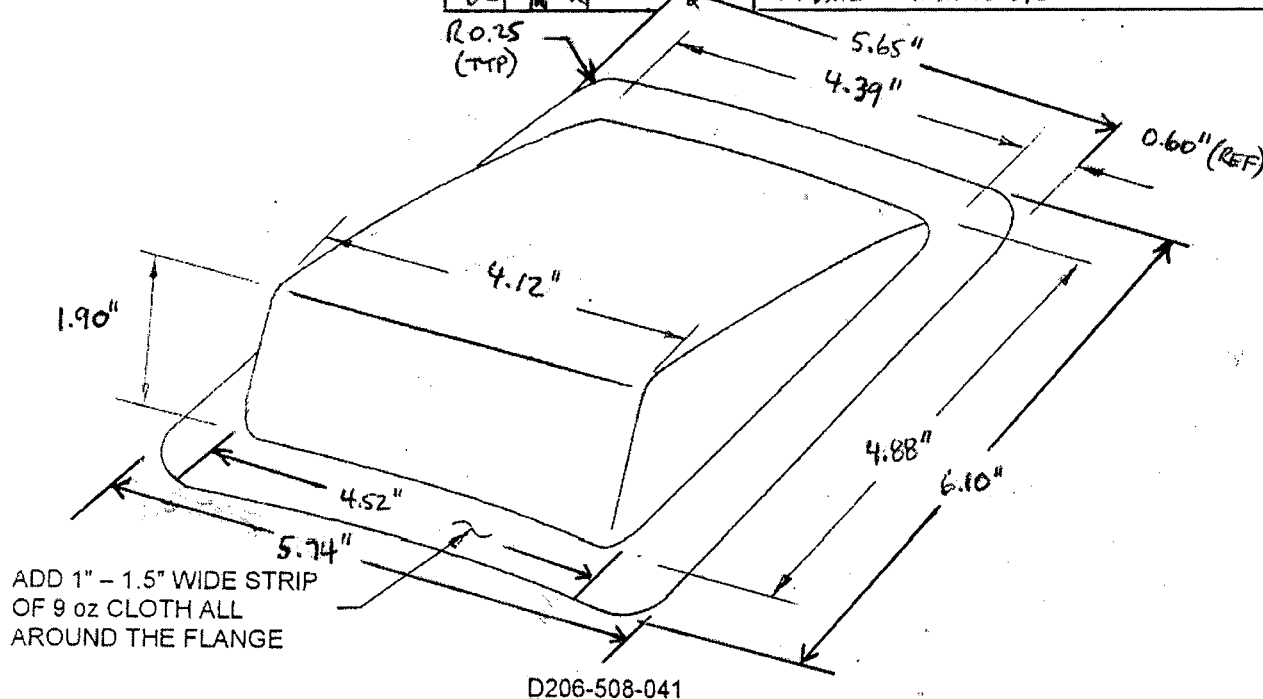
| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries



| | | | | | |
|---------|-------------|----------------------------------|---------------|-----------------------------|--------------|
| DESIGN | JB | DRAWN BY | CP | DART AEROSPACE LTD | |
| | | | | HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED | # | APPROVED | DS | DRAWING NO. | REV. B |
| | | | | D206-508-041 | SHEET 1 OF 1 |
| DATE | 02.04.04 | TITLE | ANTENNA MOUNT | SCALE | NTS |
| A | 00.08.30 | NEW ISSUE | | | |
| B | 02.04.04 | REMOVE EPOCAST, CHANGE FINISH | | | |
| B1 | RF 02.04.30 | UPDATE DIMENSIONS TO MATCH PARTS | | | |
| B2 | TF 05.08.12 | UPDATE FINISHING SPEC. | | | |

RELEASED
02.04.08



NOTES:

1. SEE DT8499 FOR TOOL AND MOLD SCHEDULE
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: DERA KANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)

GELCOAT: GEL # 944W005

PRIMER: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S OR 1104-S

4. MAIN LAYUP:

GELCOAT

9oz SATIN

9oz SATIN

RESIN (35%-45% BY WEIGHT)

GREY PRIMER - APPLY TO ALL SURFACES OF PART

5. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30339

Copyright © 2000 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|------------|-------|
| Invoice # | 11585 |
| Customer # | DART |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:


Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

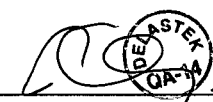
Contact: Linda Lacelle

| Ship via | | F.O.B. | | Terms | | Salesperson | |
|--------------|------------|---------------|-------------|---|------------|--------------------------|--|
| PURO COLLECT | | Origin | | Net30 days | | Claude Lessard, ext. 233 | |
| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | | Your PO # | GST/PST # | |
| 08/02/07 | 22/01/07 | 5094 | C. Lavoie | | PO00002912 | | |
| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | | | |
| 10 | 0 | 10 | DKC134-0002 | GPS Antenna Mount Painted D206-508-041 ✓ DWG: D206-508-041 REV. B2 MOLD (DT8499) Référence DKA362-0003 Job: 40710 ✓ B 30339  | | | |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

 5/2/07
Quality department AQ-357

Date: Mardi, 2007-01-23 09:50:34
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

| | |
|------------------------------------|---|
| Client : DART Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin : GPS ANTENNA MOUNT |
| Numéro Job : 40710 | Numéro Article : DKC134-0002 |
| Numéro Soumission : 1707 | Numéro Dessin : D206-508-041 |
| Numéro B.A. : | Projet Numéro : DKC134 |
| Cette fois : 2007-01-23 No. B.V. : | Révision dessin : B |
| Prsht Rev. : NC | Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510 |
| Prem. fois : - - Type : | Date Dûe : 2007-01-26 Qté: 10 Udm: UNITE |
| Job précédente : 31564 | |

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002



7.02.07

Process Sheet Rèv.: 05 Remplacer les Primer, Activator et Reducer
(Converter) car ceux utilisés initialement sont discontinués

Produit additionnel

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|-----|--------|--------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
|-----|--------|--------------|

Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.100 GALLON(s)
Frekote 44NC

| | | |
|-----|---------------|------------------------------|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|-----|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.5550Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

24-01-07 SV 2x

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| | | |
|-----|---------|-------------------|
| 3.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|-----|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 40710

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.630 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

1-5950-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.040 KILOGRAMME(s)

Acetone

6.0 PRÉP. MATÉRIEL PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. 24-01-07 SV 25/01/07

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.5550Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement. 24-01-07 SV 2x 31/01/07 2x 25/01/07 2x 29/01/07 2x 36/01/07 1/2x

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

8.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.8 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5905-1

9.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.2783Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin.

Autocontrôle de fabrication. selon le dessin

24-01-07 MG

Date: Mardi, 2007-01-23 09:50:34

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 40710

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

10.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.357 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5950-1

11.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0756 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

12.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 2.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les information suivante: Humidité: 21 %

Température: 22.1 °C

Heure: 9H40

Date: 25-01-07 2x DR

26-01-07 DR 2x

2x 31-01-07

30-01-07

2x



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.2783Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

25-01-07 2x

26-01-07 2x

30-01-07 2x

31-01-07 2x

1-02-07 2x

DR

14.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

TRIMAGE 2-02-07 10x DR

Date: Mardi, 2007-01-23 09:50:34

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 40710

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et dimensionnel selon le dessin)

15.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0119 GALLON(s)/Unit Total : 0.1190 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

16.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0238 PINTE(s)/Unit Total : 0.2380 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5931-1

17.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0030 GALLON(s)/Unit Total : 0.0300 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5931-3

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyages qty 10 05-02-07

FEB 05 2007



intérieur.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

FEB 06 2007



extérieur

19.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.8333Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

FEB 06 2007



extérieur

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

FEB 05 2007



intérieur.

20.0 FINITION FINITION GÉNÉRALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.2783Hrs
FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surfaces primée, et nettoyer à l'aide de naphtha.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40710

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0119 GALLON(s)/Unit Total: 0.1190 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

22.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0238 PINTE(s)/Unit Total: 0.2380 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5931-1

23.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0030 GALLON(s)/Unit Total: 0.0300 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5931-3

24.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

25.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.8333Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieur de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.8333Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

10 PIÈCES
7-02-07

27.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Faire l'identification et l'emballage de la pièce: N° de pièce D206-508-041

N° de Work Order: _____

L'identification doit être vers l'intérieur

7-02-07 DR 10x



Friday, 14/12/2007 8:19:58 AM
Linda Lacelle

Process Sheet

| | | | |
|-----------------------|------------------------------------|------------------|--------------|
| Customer | : CC-DAR01 Dart Aerospace Ltd. | Drawing Name | : D206-508 |
| Part Number | : 36350 | | |
| Material Number | : 10804 | Part Number | : Z_CUSTOM |
| Lot Number | : <i>NA</i> | Drawing Number | : ECN 1086 |
| Issue | : 14/12/2007 S.O. No. : <i>NA</i> | Project Number | : <i>NA</i> |
| Next Rev. | : NC | Drawing Revision | : <i>NA</i> |
| Issue | : <i>NA</i> Type : PURCHASED PARTS | Material | : <i>NA</i> |
| Previous Run | : 00015 | Due Date | : 21/12/2007 |
| Issued By | : <i>W</i> | Qty: | 1 U/m: Each |
| Checked & Approved By | : <i>W</i> | | |
| Signature | : <i>W</i> | | |

Additional Product

Part Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

REMOVE FROM STOCK:
D206-508-011 B

24575

30339

10

ADD NEW PAPERWORK TO KITS IN STOCK
DSI 9398 REV.A, PER ECN 1086

RETURN TO STOCK

7/12/14 SEP (7x)

2.0 QC21 FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

W
24/12/14

Completion



W
07.12.14